

PIEZOELECTRIC ACTUATOR IN PIEZOELECTRIC INK JET PRINTER HEAD

Patent Number: JP2002036544

Publication date: 2002-02-05

Inventor(s): ISONO JUN; TAKAGI ATSUHIRO

Applicant(s): BROTHER IND LTD

Requested Patent: JP2002036544

Application Number: JP20000222568 20000724

Priority Number(s):

IPC Classification: B41J2/045; B41J2/055; H01L41/083; H01L41/09

EC Classification:

Equivalents:

Abstract

PROBLEM TO BE SOLVED: To reduce warp deformation of the entire piezoelectric actuator 20 based on the alternating pattern layers of individual electrode 24 and common electrode 25 at the time of laminating piezoelectric sheets.

SOLUTION: Piezoelectric sheets 22, 21b, 21d, 21f, 22 where an individual electrode 24 is formed on one wide face and piezoelectric sheets 21a, 21c, 21e, 21g where a common electrode 25 and a dummy individual electrode 26 are formed on one wide face are laminated alternately, a top sheet 23 is laminated on the surface thereof and surface electrodes 30, 31 are formed on the surface thereof. The common electrode 25 and the dummy individual electrode 26 are shifted alternately in the short side direction of the piezoelectric sheet for every other lamination such that the break 35 between the common electrode 25 and the dummy individual electrode 26 is located closely to one side edge thereof.

Data supplied from the esp@cenet database - I2

(19)日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開2002-36544

(P2002-36544A)

(43)公開日 平成14年2月5日(2002.2.5)

(51)Int.Cl.⁷
B 41 J 2/045
2/055
H 01 L 41/083
41/09

識別記号

F I
B 41 J 3/04
H 01 L 41/08

テマコード(参考)
103 A 2 C 057
Q
U

審査請求 未請求 請求項の数3 O.L (全10頁)

(21)出願番号 特願2000-222568(P2000-222568)

(22)出願日 平成12年7月24日(2000.7.24)

(71)出願人 000005267

プラザー工業株式会社

愛知県名古屋市瑞穂区苗代町15番1号

(72)発明者 磯野 純

名古屋市瑞穂区苗代町15番1号 プラザー
工業株式会社内

(72)発明者 高木 淳宏

名古屋市瑞穂区苗代町15番1号 プラザー
工業株式会社内

(74)代理人 100079131

弁理士 石井 晓夫 (外2名)

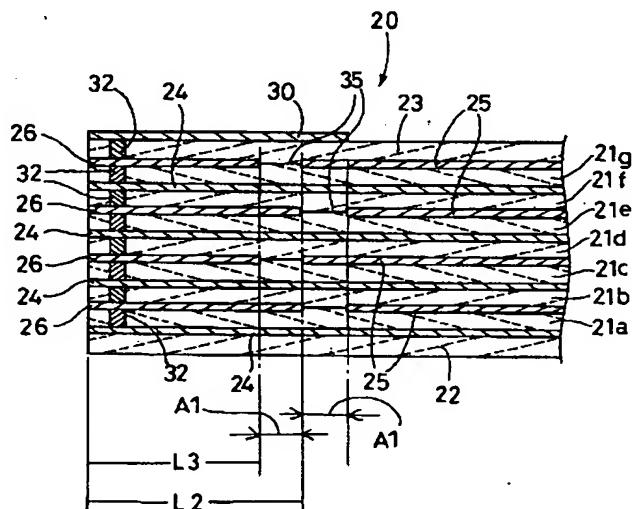
Fターム(参考) 20057 AG15 AG37 AG44 AG48 BA04
BA14

(54)【発明の名称】圧電式インクジェットプリンタヘッドにおける圧電アクチュエータ

(57)【要約】

【課題】圧電シートを積層したときの個別電極24とコモン電極25とのパターンの交互の層に基づく圧電アクチュエータ20全体の反り変形を少なくする。

【解決手段】個別電極24が一方の広幅面に形成された圧電シート22、21b、21d、21f、22と、コモン電極25とダミ一個別電極26とが一方の広幅面に形成された圧電シート21a、21c、21e、21gを交互に積層し、その表面にトップシート23を積層し、その表面に表面電極30、31を形成する。その場合、コモン電極25とダミ一個別電極26との切れ目35が、その一側縁寄りに位置するよう、積層の1つおき毎に交互に圧電シートの短辺方向にずらし配置したものである。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 複数個のノズル及びこの各ノズル毎の圧力室を第1の方向に列状に備えたキャビティープレートと、前記各圧力室ごとに駆動させる駆動電極のパターンを表面に形成した圧電シートを積層させて成る圧電アクチュエータとからなり、この圧電アクチュエータを、前記キャビティープレートに、当該圧電アクチュエータにおける各駆動電極が各圧力室に対応するように積層してなる圧電式インクジェットプリンタヘッドにおいて、前記各圧電シートの表面に形成された駆動電極のパターンの切れ目を、積層する圧電シートの1枚おき毎に当該圧電シートの前記第1の方向と直交する第2の方向に適宜ずらせ配置したことを特徴とする圧電式インクジェットプリンタヘッドにおける圧電アクチュエータ。

【請求項2】 前記駆動電極のうちの各圧力室に対応する個別電極が前記第2の方向に沿って延びるようにパターン形成された圧電シートと、前記駆動電極のうちのコモン電極とダミー個別電極とが切れ目を介して前記第2の方向に沿って延びるようにパターン形成された圧電シートとを、前記個別電極及びダミー個別電極の端部が圧電シートの第1の方向と平行な一側縁側に位置するように、積層の1つおき毎に交互に配置したことを特徴とする請求項1に記載の圧電式インクジェットプリンタヘッドにおける圧電アクチュエータ。

【請求項3】 前記コモン電極のパターンは圧電シートの前記第2の方向の中央側に配置され、個別電極及びダミー個別電極のパターンは前記圧電シートの前記第2の方向の左右両側縁寄り部位に配置されていることを特徴とする請求項2に記載の圧電式インクジェットプリンタヘッドにおける圧電アクチュエータ。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、圧電式のインクジェットプリンタヘッドにおいて、この印字駆動に使用されるプレート型の圧電アクチュエータに係り、より詳しくは、駆動電圧を印加するための駆動電極としてのコモン電極及び個別電極の構成に関するものである。

【0002】

【従来の技術】先行技術のオンディマンド型の圧電式インクジェットプリンタヘッドにおいては、特願2000-72678号の明細書に記載されているように、複数個のノズル及びこの各ノズルごとの圧力室を備えたキャビティープレートと、前記各圧力室ごとに形成された平面状の個別電極及び隣接する複数の圧力室に共通するコモン電極により圧電シート（セラミック材料からなるグリーンシート）を挟んで積層したプレート型の圧電アクチュエータとからなり、この圧電アクチュエータを、前記キャビティープレートに、当該圧電アクチュエータにおける各個別電極が各圧力室に対応するように積層したものが開示されている。その場合、複数個のノズルをキ

ャビティープレートの長辺縁と平行状であって、短辺（幅方向）の中央部に列状に配列し、これに対応する圧力室が、キャビティープレートの幅方向の中央線を挟んで両側にて、当該キャビティープレートの短辺縁と平行状にて長辺方向に列状に配置されていた。

【0003】従って、図9及び図10に示すように、個別電極101を有する圧電シート103a, 103c, 103e, 103gとコモン電極102を有する圧電シート103b, 103d, 103f, 103hとを交互に積層する。そして、圧電アクチュエータ100における個別電極101は圧電シートの幅方向（短辺）の中央線を挟んで両側にて、当該圧電シートの短辺縁と平行状にて長辺方向に列状に配置されており、コモン電極102は、圧電シートの幅方向（短辺）の中央線に跨り、且つ前記両側の全ての圧力室に跨り、圧電シートの対の長辺部に近い部位を除く箇所に平面視で略矩形状に形成されている。さらに、前記コモン電極102を有する圧電シート103b, 103d, 103f, 103hの表面には、当該コモン電極102の長手方向の側縁と切れ目（間隔）109を開けてダミー個別電極104が前記個別電極基101と同じ上下位置に形成されているものであった。ダミー個別電極104は、圧電アクチュエータの変形には寄与しないが、圧電シートと電極を積層した際の部分的な厚さの変化を少なくするものである。なお、最上層の圧電シートであるトップシート105の表面には、外部回路からの印加信号を対応する個別電極101及びコモン電極102に付与するためのフレキシブルフラットケーブル（図示せず）の端子部と接続する表面電極106、107が形成され、圧電シートの対の長辺部側面に、圧電シートの厚さ方向に延び同じ上下位置における個別電極101とダミー個別電極104同士を電気的に接続するための側面電極108が形成されている（図10参照）。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】ところで、個別電極やコモン電極を導電性ペーストにて圧電シート（グリーンシート）の広幅面に薄層状に印刷形成し、該圧電シートを積層し、プレスした後、焼成すると、積層の上下方向において、原則として、グリーンシートのみの部分が最も収縮し難く、電極の層のある部分がより多く収縮する。

【0005】例えば、図10に示すように、9枚の圧電シート103a～103h、105を積層した状態において、例えば、ダミー個別電極104のパターンとコモン電極102のパターンとの切れ目109の位置が、圧電シート103の長辺縁からの寸法L1と同じにすると、前記切れ目109部分において、圧電アクチュエータ100の厚さの中心線（下から5枚目の圧電シート103eの厚さ方向の中心線）110から上下方向を見ると、上半分では電極部（即ち導電材料）の膜の密度の偏

りは、中心線側に寄っていて、下半分側では偏りが中心線から離れていることが分かる。このため、中心線から離れている部分での収縮が圧電アクチュエータ全体を反らせることになり、図10における圧電アクチュエータ100では、前記切れ目109部分を挟む両側の層が下向きに急激に（湾曲部分が少なく）折れ曲がるような反りが発生する。

【0006】このような、急激に曲がったり、反りの大きさが大きすぎると、圧電アクチュエータの広幅面の片面をキャビティープレートの広幅面に接着剤にて接着固定するとき、曲がった部分に隙間ができる等して、良好な固定ができず、インクの漏れという不良が発生する問題があった。

【0007】本発明は、このような問題を解消したプレート型の圧電アクチュエータを提供することを技術的課題とするものである。

【0008】

【課題を解決するための手段】この技術的課題を達成するため、請求項1に記載の発明の圧電式インクジェットプリンタヘッドにおける圧電アクチュエータは、複数個のノズル及びこの各ノズル毎の圧力室を第1の方向に列状に備えたキャビティープレートと、前記各圧力室ごとに駆動させる駆動電極のパターンを表面に形成した圧電シートを積層させて成る圧電アクチュエータとからなり、この圧電アクチュエータを、前記キャビティープレートに、当該圧電アクチュエータにおける各駆動電極が各圧力室に対応するように積層してなる圧電式インクジェットプリンタヘッドにおいて、前記各圧電シートの表面に形成された駆動電極のパターンの切れ目を、積層する圧電シートの1枚おき毎に当該圧電シートの前記第1の方向と直交する第2の方向に適宜ずらせ配置したものである。

【0009】そして、請求項2に記載の発明は、請求項1に記載の圧電式インクジェットプリンタヘッドにおける圧電アクチュエータにおいて、前記駆動電極のうちの各圧力室に対応する個別電極が前記第2の方向に沿って延びるようにパターン形成された圧電シートと、前記駆動電極のうちのコモン電極とダミー個別電極とが切れ目を介して前記第2の方向に沿って延びるようにパターン形成された圧電シートとを、前記個別電極及びダミー個別電極の端部が圧電シートの第1の方向と平行な一側縁側に位置するように、積層の1つおき毎に交互に配置したものである。

【0010】また、請求項3に記載の発明は、請求項2に記載の圧電式インクジェットプリンタヘッドにおける圧電アクチュエータにおいて、前記コモン電極のパターンは圧電シートの前記第2の方向の中央側に配置され、個別電極及びダミー個別電極のパターンは前記圧電シートの前記第2の方向の左右両側縁寄り部位に配置したものである。

【0011】

【発明の実施の形態】以下、本発明の実施の形態を図面について説明する。図1、図7及び図8は、本発明の実施の形態による圧電式インクジェットプリンタヘッドを示す。これらの図において、金属板製のキャビティープレート10に対して積層されるプレート型の圧電アクチュエータ20の上面には、外部機器との接続のために、フレキシブルフラットケーブル40が接着剤にて重ね接合されているものであり、最下層のキャビティープレート10の下面側に開口されたノズルから下向きにインクが吐出するものとする。

【0012】前記キャビティープレート10は、図3及び図4に示すように構成されている。すなわち、ノズルプレート11、二枚のマニホールドプレート12、スペーサープレート13及びベースプレート14の五枚の薄い金属板を積層した構造である。前記ノズルプレート11には、微小径のインク噴出用のノズル15が、当該ノズルプレート11における第1の方向（長辺方向）に沿って2列の千鳥配列状に設けられている。即ち、ノズルプレート11の前記第1の方向と平行な2つの基準線11a、11bに沿って、微小ピッチPの間隔で千鳥状配列にて多数個のノズル15が穿設されている。前記二枚のマニホールドプレート12には、インク通路12a、12bが、前記ノズル15の列の両側に沿って延びるように穿設されている。但し、ノズルプレート11に対面する下側マニホールドプレート12におけるインク通路12bは、当該マニホールドプレート12の上側にのみ開放するように凹み形成されている（図4参照）。このインク通路12a、12bは、上側のマニホールドプレート12に対する前記スペーサープレート13の積層により密閉される構造になっている。また、前記ベースプレート14には、その長辺（前記第1の方向）に沿う中心線に対して直交する第2の方向（短辺方向）に延びる細幅の圧力室16の多数個が穿設されている。そして、前記中心線を挟んで左右両側にて平行状の長手基準線14a、14bを設定すると、前記中心線より左側の圧力室16の先端16aは前記左側の長手基準線14a上に位置し、逆に前記長手中心線より右側の圧力室16の先端16aは前記右側の長手基準線14b上に位置し、且つこの左右の圧力室16の先端16aが交互に配置されているので、左右両側の圧力室16は一つおきに互いに逆方向に延びるように交互に配置されることになる。

【0013】この各圧力室16の先端16aは、前記ノズルプレート11における前記千鳥状配列のノズル15に、前記スペーサープレート13及び両マニホールドプレート12に同じく千鳥状配列にて穿設されている微小径の貫通孔17を介して連通している。一方、前記各圧力室16の他端16bは、前記スペーサープレート13における左右両側部位に穿設された貫通孔18を介して、前記両マニホールドプレート12におけるインク通路12

a、12bに連通している。なお、前記他端16bは、図4に示すように、ベースプレート14の下面側にのみ開口するように凹み形成されているものである。また、最上層のベースプレート14の一端部に穿設された供給孔19aの上面には、その上方のインクタンクから供給されるインク中の塵除去のためのフィルタ29が張設されている。

【0014】これにより、前記前記ベースプレート14及びスペーサープレート13の一端部に穿設の供給孔19a、19bから前記インク通路12a、12b内に流入したインクは、このインク通路12aから前記各貫通孔18を通って前記各圧力室16内に分配されたのち、この各圧力室16内から前記貫通孔17を通って、当該圧力室16に対応するノズル15に至るという構成になっている。

【0015】一方、前記圧電アクチュエータ20は、図5及び図6に示すように、9枚の圧電シート21a、21b、21c、21d、21e、21f、21g、22、23を積層した構造で、前記各圧電シートのうち最下段の圧電シート22とそれから上方へ数えて奇数番目の圧電シート21b、21d、21fの上面（広幅面）には、前記キャビティープレート10における各圧力室16の箇所ごとに細幅の個別電極24が、第1の方向（長辺方向）に沿って列状に形成され、各個別電極24は前記第1の方向と直交する第2の方向に沿って各圧電シートの長辺の端縁部近傍まで延びている。

【0016】下から偶数段目の圧電シート21a、21c、21e、21gの上面（広幅面）には、複数個の圧力室16に対して共通のコモン電極25が形成されている。

【0017】実施形態においては、図4、図5から理解できるように、前記各個別電極24の幅寸法は対応する圧力室16における平面視での広幅部を覆う程度に設定されている。

【0018】他方、圧力室16は前記のベースプレート14の短辺の中央部側で、前記第1の方向（長辺）に沿って2列状に配列されているので、前記コモン電極25は、その2列の圧力室16、16を一体的に覆うよう、偶数段目の圧電シート21a、21c、21e、21gの短辺方向の中央において長辺に沿って延びる平面視略矩形状に形成されると共に、該偶数段目の圧電シート21a、21c、21e、21gの対の短辺の端縁部近傍では当該端縁部のほぼ全長にわたって延びる引き出し部25a、25aが一体的に形成されている。

【0019】そして、前記偶数段目の圧電シート21a、21c、21e、21gの対の長辺の端縁部近傍の表面であって、前記コモン電極25が形成されていない箇所には、前記各個別電極24と同じ上下位置（対応する位置）に、当該個別電極24と略同じ幅寸法で長さの短いダミー個別電極26を形成する。この場合、図5及

び図6に示すように、各ダミー個別電極26の端部は前記コモン電極25の第1の方向（長辺に沿う方向）の側縁に対して適宜の隙間寸法（A1）の切れ目35があるよう隔てる。しかも、ダミー個別電極26の層の1つおきの長さをL2とL3（<L2）のように長短に設定して、ダミー個別電極26の端部とコモン電極25の側縁とのパターンの切れ目35の位置を圧電シートの積層の1枚おきに当該圧電シートの第2の方向（短辺方向）にずらせるのである。

【0020】実施形態では、下から2番目の層（圧電シート21a）及び6番目の層（圧電シート21e）でのダミー個別電極26の長さL2を、4番目の層（圧電シート21c）及び8番目の層（圧電シート21g）でのダミー個別電極26の長さL3より隙間寸法A1だけ長くなるように設定する。

【0021】このように構成することにより、圧電アクチュエータ20全体としての第2の方向（幅方向）でのダミー個別電極26の端部とコモン電極25の側縁とのパターンの切れ目35の幅が2×A1と大きくなると共に、当該切れ目35箇所における圧電アクチュエータ20全体としての厚さ方向の電極層の密度の第2の方向での偏りが少なくなるから、後工程で焼成した後の圧電アクチュエータ20の幅方向（第2の方向）の反り（前記切れ目35の箇所で上向き凸となる反り）変形量も小さく、その反りも急な角度で折れ曲がったものではなく、大きな半径で穏やかに湾曲したものにできる。その結果、圧電アクチュエータ20をキャビティープレート10に接着固定した場合に、その接着面での隙間（空間）が発生せず、インクジェットとしての製品となった状態でのインク漏れという不良を防止できるという効果を奏する。また、前記接着工程において、圧電アクチュエータ20とキャビティープレート10との広幅面（接着面）が平坦になるように、両者を押しつける接着圧力も低荷重にできるという効果を奏する。

【0022】他方、最下段の圧電シート22とそれから上方へ数えて奇数番目の圧電シート21b、21d、21fの上面（広幅面）のうち、前記引き出し部25a、25aに対応する位置（同じ上下位置、圧電シートの対の短辺の端縁部近傍）には、ダミーコモン電極27を形成するのである。

【0023】前記最上段のトップシート23の上面には、その長辺の端縁部に沿って、前記各個別電極24の各々に対する表面電極30と、前記コモン電極25に対する表面電極31とが、設けられている。

【0024】さらに、前記最下段の圧電シート22を除いて、他の全ての圧電シート21a、21b、21c、21d、21e、21f、21gとトップシート23とには、前記各表面電極30と、それに対応する位置（同じ上下位置）の個別電極24並びにダミー個別電極26とが互いに連通するように、スルーホール32を穿設す

る。同様に、前記少なくとも1つの表面電極31（実施形態では、トップシート23の4隅の位置の表面電極31）と、それに対応する位置（同じ上下位置）のコモン電極25乃至はその引き出し部25aが互いに連通するように、スルーホール33を穿設し、スルーホール32、33内に充填された導電性材料を介して、各層の個別電極24同士及びそれと対応する位置の表面電極30とが電気的に接続されているように構成し、同じく、各層のコモン電極25同士及びそれと対応する位置の表面電極31とが電気的に接続されているように構成するものである。

【0025】前記した構成の圧電アクチュエータ20は、以下に述べるような方法で製造される。即ち、前記一つの圧電アクチュエータ20における圧電シート21b、21d、21f、22の複数個をマトリックス状に並べて一体化してなる第1素材シート（セラミックグリーンシート）の表面のうち各圧電シートの箇所に、複数個の個別電極24と、捨てパターンの電極としてのダミーコモン電極27を設ける位置に対応して予めスルーホール32を穿設する。同様に、圧電シート21a、21c、21e、21gの複数個をマトリックス状に並べて一体化してなる第2素材シート（セラミックグリーンシート）の表面のうち各圧電シートの箇所に、複数個のコモン電極25と、捨てパターンの電極としてのダミー個別電極26を設ける位置に対応して予めスルーホール33を穿設する。さらに、前記と同様に、トップシート23の複数個をマトリックス状に並べて一体化してなる第3素材シート（セラミックグリーンシート）の表面のうちトップシート23の箇所に、複数個の表面電極30、31を設ける位置に対してスルーホール32、33を穿設する。

【0026】そして、各圧電シート21b、21d、21f、22の表面に個別電極24及びダミーコモン電極27を、圧電シート21a、21c、21e、21gの表面にコモン電極25及びダミー個別電極26を、トップシート23の表面に表面電極30、31の箇所を、それぞれ、導電ペーストのスクリーン印刷にて形成すると、前記各スルーホール32、33は、第1、第2素材シートの上下広幅面に貫通しているので、各スルーホール32、33内にも前記導電ペーストが浸入し、該各スルーホール32、33を介して各電極部分でシートの上下面で導電通可能となる。次いで、各グリーンシートを乾燥した後、積層し、次いで積層方向にプレスすることで一体化して、一枚の積層体にする。その後焼成する。

【0027】これにより、上下に積層された複数枚の圧電シート21とトップシートとは上下同じ位置の前記個別電極24及びダミー個別電極26が表面電極30の箇所と電気的に接続されるし、同じく上下複数枚のコモン電極25及びダミーコモン電極27が表面電極31の箇所と電気的に接続されることになる（図6参照）。

【0028】そして、このような構成のプレート型の圧電アクチュエータ20は、前記キャビティープレート10に対して、当該圧電アクチュエータ20における各個別電極24が前記キャビティープレート10における各圧力室16の各々に対応するように積層固定される（図1、図7参照）。また、この圧電アクチュエータ20における上側の表面には、前記フレキシブルフラットケーブル40が重ね押圧されることにより、このフレキシブルフラットケーブル40における各種の配線パターン（図示せず）が、前記各表面電極30、31に電気的に接合される。

【0029】この構成において、前記圧電アクチュエータ20における各個別電極24のうち任意の個別電極24と、コモン電極25との間に電圧を印加することにより、圧電シート21、22のうち前記電圧を印加した個別電極24の部分に圧電による積層方向の歪みが発生し、この歪みにて前記各個別電極24に対応する圧力室16の内容積が縮小されることにより、この圧力室16内のインクが、ノズル15から液滴状に噴出して、所定の印字が行われる（図8参照）。

【0030】前記構成の圧電アクチュエータ20においては、積層されている圧電シートの広幅面を厚さ方向に貫通するスルーホール32、33を介して各圧電シートの表面に形成された個別電極24同士やコモン電極25同士を電気的に接続できると共にトップシート23の表面に形成された表面電極30、31にも電気的に接続できるのであって、従来のように、圧電アクチュエータ20の厚さ方向の外周側面にて個別電極24同士やコモン電極25同士を電気的に接続するように、側面電極を形成した場合に比べて、圧電アクチュエータ20の製造中とか、この圧電アクチュエータ20の組み立て中に、ハンドラー又は治具等が接触することに起因する個別電極24同士やコモン電極25同士の導電部の欠落がなくなるという効果を奏する。

【0031】しかも、圧電アクチュエータ20とキャビティープレート10との接触面となる圧電シート22には、前記スルーホール32、33が形成されていないから、もしキャビティープレート10が導電性材料（例えば、42%ニッケル合金鋼等）で構成されていても、最下層の個別電極24やコモン電極25がキャビティープレート10の表面に対して電気的に接触するおそれが全くなくなる。また、前記キャビティープレート10と隣接する圧電シート22にスルーホール32、33が存在しないから、圧力室16と上下方向で重なる位置に個別電極24やコモン電極25があっても、圧力室16内の水性インクとの電気的短絡現象は発生しない。

【0032】その結果、圧電アクチュエータ20におけるスルーホール32、33の設置位置に制約がなく設計の自由度が向上するという効果も奏する。

【0033】個別電極24やコモン電極25は圧電シ一

ト21の1つおきの層に形成されるものであるところ、本実施形態のように、上下の個別電極24の間の圧電シートにダミー個別電極26を形成し、同じく上下のコモン電極25の間の圧電シートにダミーコモン電極27を形成し、これらのダミー個別電極26と個別電極24とを連通するようなスルーホール32及びコモン電極25とダミーコモン電極27とを連通するようなスルーホール33をそれぞれ形成することで、上下方向の個別電極24同士もしくはコモン電極25同士の電気的接続がダミー個別電極26またはダミーコモン電極27の各スルーホール32、33を介して確実にできるという顕著な効果を奏する。

【0034】また、ダミー個別電極26、ダミーコモン電極27がない場合、圧電シートを積層したとき、凹凸を生じるが、両電極26、27があることで厚さの変化を少なくできる。

【0035】なお、実施形態では、圧電シート1枚の厚さが $30\mu m$ であり、個別電極24、コモン電極25及び表面電極30、31の形成（電極層の厚さは略 $5\mu m$ ）時における導電材料の塗布にて当該導電材料は各スルーホール32、33内に浸入（充填）し得る。圧電シートの1枚の厚さが厚い場合には、前記電極（導電）材料の塗布後に塗布面の裏側からの空気の吸引にてスルーホール内への導電材料の浸入（充填）を確実にすることができる。

【0036】また、前記圧電アクチュエータの積層体を、メッキ液中に浸漬し、この状態で各表面電極30、31に、細幅の電極パターンを介して通電して電気メッキを行うことにより、前記各表面電極30、31の表面に、金属メッキ層を形成するようにしても良い。金属メッキ層は、例えば、ニッケルメッキ層を下地としてその上に金メッキ層を形成するもので、この金属メッキ層の形成により、前記フレキシブルフラットケーブル40における各配線パターンの、前記各表面電極30、31に対する電気的接合性を大幅に向上できる。

【0037】なお、本発明では、コモン電極25を有する最下層の圧電シートがキャビティシート10におけるベースシート14と対面するように、個別電極24の層とコモン電極25との層との積層順序を変えたものにも適用できることはいうまでもなく、また、前記スルーホールにかえて、圧電アクチュエータの積層体の側面（表面電極30、31が形成される広幅面と直交する側面）に側面電極を形成し、表面電極30は前記側面電極を介して前記個別電極24同士、ダミー個別電極26同士を電気的接続させる一方、表面電極31は別の箇所の側面電極を介して前記コモン電極25同士、ダミーコモン電極27同士を電気的接続させるよう構成したものに適用しても良い。その場合、前記圧電アクチュエータのうち表裏両表面と直交する側面に、少なくとも前記各駆動電極（コモン電極、個別電極等）を露出する凹み溝が設けら

れ、この凹み溝内に、前記駆動電極に電気的に導通する側面電極が形成されたものであっても良い。

【0038】さらに、本発明は、前記第1の方向を圧電アクチュエータ20の短辺に沿う方向とし、第2の方向を長辺に沿う方向としたものにも適用できる。

【0039】

【発明の作用・効果】以上に説明したように、請求項1に記載の発明の圧電式インクジェットプリンタヘッドにおける圧電アクチュエータは、複数個のノズル及びこの各ノズル毎の圧力室を第1の方向に列状に備えたキャビティープレートと、前記各圧力室ごとに駆動させる駆動電極のパターンを表面に形成した圧電シートを積層させて成る圧電アクチュエータとからなり、この圧電アクチュエータを、前記キャビティープレートに、当該圧電アクチュエータにおける各駆動電極が各圧力室に対応するよう積層してなる圧電式インクジェットプリンタヘッドにおいて、前記各圧電シートの表面に形成された駆動電極のパターンの切れ目を、積層する圧電シートの1枚おき毎に当該圧電シートの前記第1の方向と直交する第2の方向に適宜ずらせ配置したものである。

【0040】このように構成することにより、圧電アクチュエータ全体として駆動電極のパターンの切れ目の幅が第2の方向にずれ、当該切れ目箇所における圧電アクチュエータ全体としての厚さ方向の電極層の密度の第2の方向で偏りが少なくなるから、後工程で焼成した後の圧電アクチュエータの第2の方向の反り変形量も小さく、且つ穏やかに湾曲したものにできる。その結果、圧電アクチュエータをキャビティープレートに接着固定した場合に、その接着面での隙間（空間）が発生せず、インクジェットとしての製品となった状態でのインク漏れという不良を防止できるという効果を奏する。また、前記接着工程において、圧電アクチュエータとキャビティープレートとの広幅面（接着面）が平坦になるように、両者を押しつける接着圧力も低荷重にできるという効果を奏する。

【0041】そして、請求項2に記載の発明は、請求項1に記載の圧電式インクジェットプリンタヘッドにおける圧電アクチュエータにおいて、前記駆動電極のうちの各圧力室に対応する個別電極が前記第2の方向に沿って延びるようにパターン形成された圧電シートと、前記駆動電極のうちのコモン電極とダミー個別電極とが切れ目を介して前記第2の方向に沿って延びるようにパターン形成された圧電シートとを、前記個別電極及びダミー個別電極の端部が圧電シートの第1の方向と平行な一側縁側に位置するように、積層の1つおき毎に交互に配置したものである。

【0042】したがって、ダミー個別電極があることで圧電シートを積層したときの厚さの変化を少なくすることができます一方、上記のように切れ目をずらすこと、電極層の密度の隔たりを少なくすることができ、請求項

1に記載の発明と同じ効果を奏する。

【0043】また、請求項3に記載の発明は、請求項2に記載の圧電式インクジェットプリンタヘッドにおける圧電アクチュエータにおいて、前記コモン電極のパターンは圧電シートの前記第2の方向の中央側に配置され、個別電極及びダミー個別電極のパターンは前記圧電シートの前記第2の方向の左右両側縁寄り部位に配置したものである。この構成により、2列の個別電極を有する圧電アクチュエータでは、第2の方向の反り変形は、当該圧電シートの前記第2の方向の左右両側縁寄り部位にて発生するが、その変形量を小さくできて、請求項1及び請求項2に記載の発明と同じ効果を奏することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の実施の形態による圧電式インクジェットプリンタヘッドを示す分解斜視図である。

【図2】キャビティープレートと圧電アクチュエータとの一端部を示す拡大斜視図である。

【図3】キャビティープレートの分解斜視図である。

【図4】キャビティープレートの部分的拡大斜視図である。

【図5】圧電アクチュエータの分解斜視図である。

【図6】スルーホール部で切断した圧電アクチュエータの部分拡大側断面図である。

【図7】図1のVII-VII線矢視拡大断面図である。

【図8】フレキシブルフラットケーブルとキャビティープレートと圧電アクチュエータとを積層した状態の拡大

断面図である。

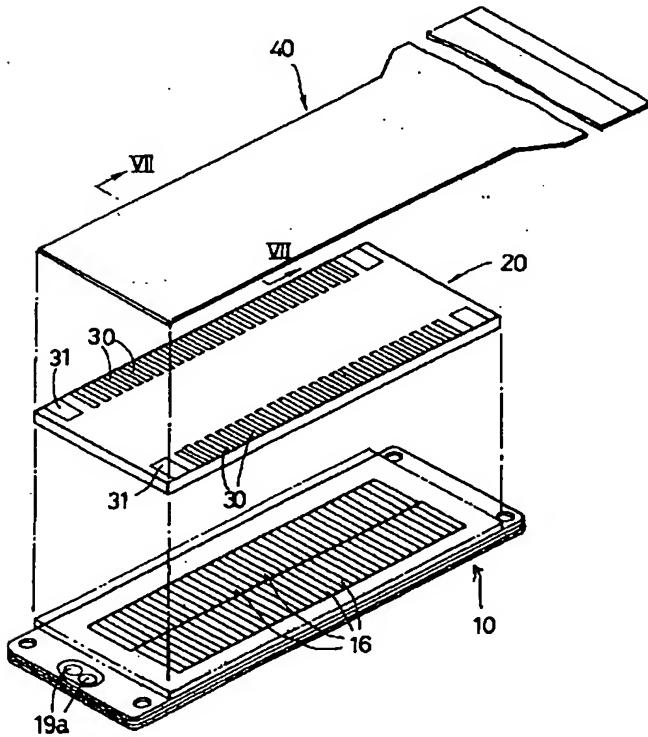
【図9】従来の圧電アクチュエータにおける個別電極とコモン電極とダミー個別電極とのパターンの状態を示す分解斜視図である。

【図10】図9におけるX-X線矢視拡大断面図である。

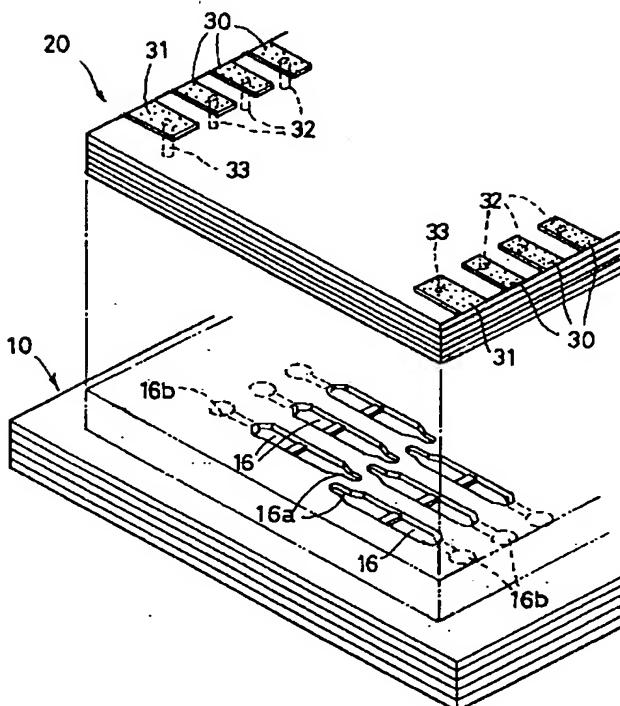
【符号の説明】

10	キャビティープレート
11	ノズルプレート
12	マニホールドプレート
13	スペーサープレート
14	ベースプレート
15	ノズル
16	圧力室
20	圧電アクチュエータ
21a, 21b, 21c, 21d, 21e, 21f, 21g, 22	圧電シート
23	トップシート
24	個別電極
25	コモン電極
26	ダミー個別電極
27	ダミーコモン電極
30, 31	表面電極
32, 33	スルーホール
35	切れ目
40	フレキシブルフラットケーブル

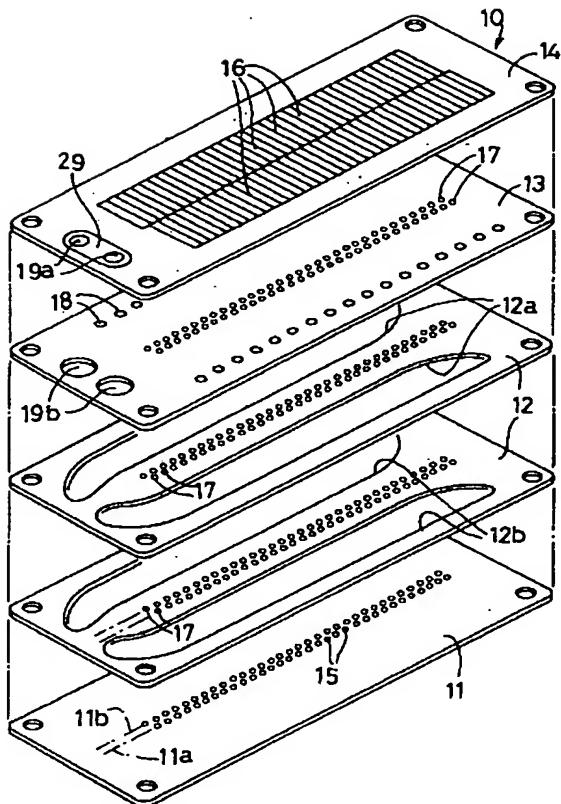
【図1】



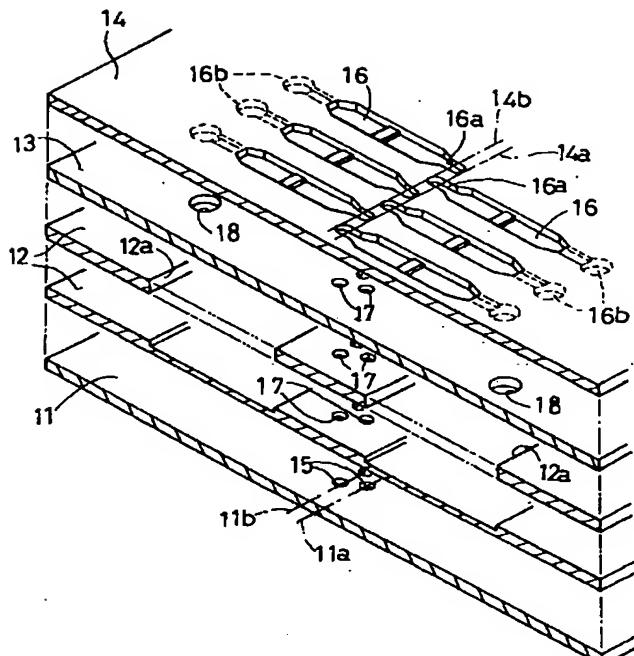
【図2】



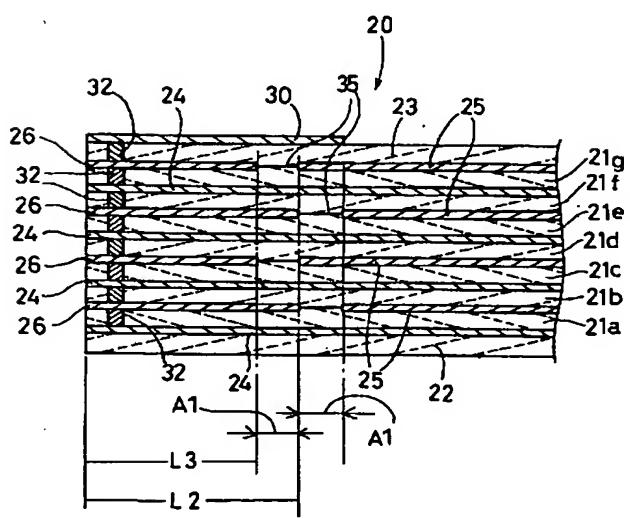
【図3】



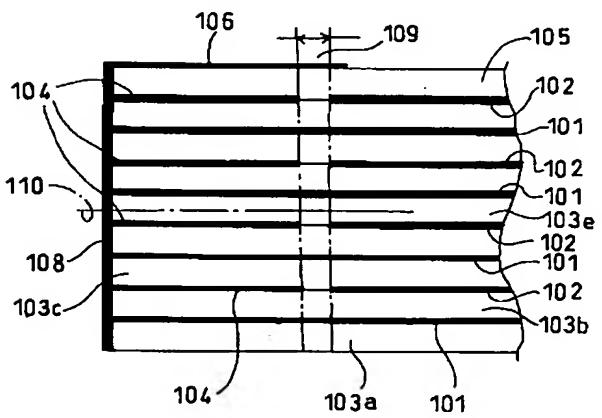
[図4]



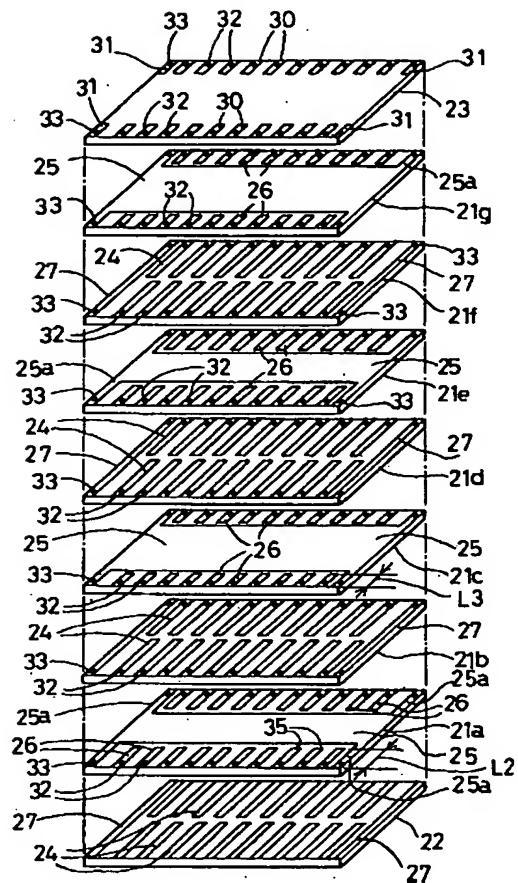
[图 6]



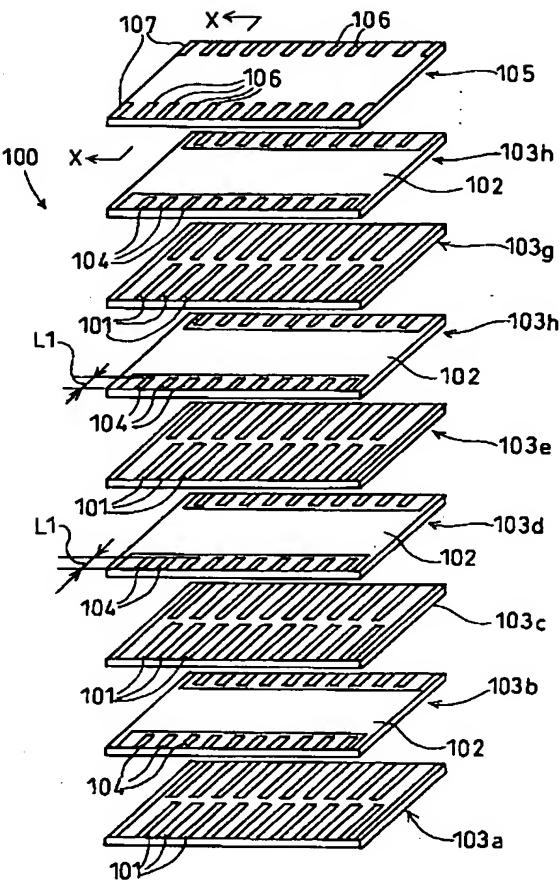
【図10】



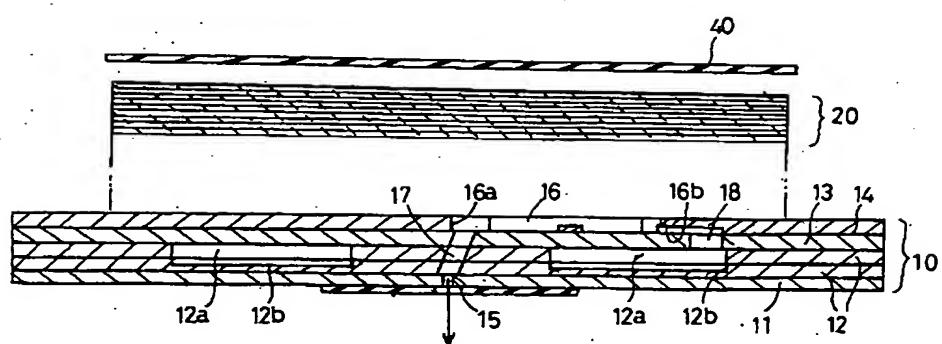
【図5】



【図9】



【図7】



【図8】

